

【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載

【部門区分】第2部門第3区分

【発行日】平成28年9月23日(2016.9.23)

【公表番号】特表2015-524358(P2015-524358A)

【公表日】平成27年8月24日(2015.8.24)

【年通号数】公開・登録公報2015-053

【出願番号】特願2015-525533(P2015-525533)

【国際特許分類】

B 24 D 7/02 (2006.01)

B 24 D 3/00 (2006.01)

【F I】

B 24 D 7/02 B

B 24 D 3/00 320 A

B 24 D 3/00 310 D

【手続補正書】

【提出日】平成28年8月1日(2016.8.1)

【手続補正1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

第1の研磨要素と、

第2の研磨要素と、

第1主表面及び第2主表面を有する弾性要素と、

キャリアと、を備え、

前記第1の研磨要素及び前記第2の研磨要素が、第1主表面及び第2主表面をそれぞれ備え、

前記第1の研磨要素及び前記第2の研磨要素の少なくとも前記第1主表面が、複数の精密に成形された構造部を備え、

前記研磨要素が、実質的に無機のモノリシック構造を備える、研磨物品。

【請求項2】

前記無機のモノリシック構造が、99重量%の炭化物セラミックスである、請求項1に記載の研磨物品。

【請求項3】

精密に成形された構造部を有する前記第1の要素及び前記第2の要素のそれぞれが、前記構造部高さの約20%未満の構造部不均一性を有する、請求項1に記載の研磨物品。

【請求項4】

研磨物品を作製する方法であって、

第1の研磨要素及び第2の研磨要素を準備する工程であって、前記第1の研磨要素及び前記第2の研磨要素のそれぞれが、第1主表面及び第2主表面を備え、少なくとも前記第1主表面が、複数の精密に成形された構造部を備える工程と、

前記第1の研磨要素及び前記第2の研磨要素の前記第1主表面を、位置合わせプレートと接触させて定置する工程と、

第1主表面及び第2主表面を有する弾性要素を準備する工程と、

前記弾性要素の前記第1主表面を、前記研磨要素の前記第2主表面に固定する工程と、締結要素を準備する工程と、

前記締結要素によって、前記弾性要素の前記第2主表面をキャリアに固定する工程と、を含み、

D₀の共通の最大設計構造部高さを有する、全ての前記研磨要素上の構造部の集合的グループが、前記構造部高さの約20%未満の非共平面性を有する、方法。

【請求項5】

第1の研磨要素と、

第2の研磨要素と、

第1主表面及び第2主表面を有する弾性要素と、

キャリアと、を備え、

前記第1の研磨要素及び前記第2の研磨要素が、第1主表面及び第2主表面をそれぞれ備え、

前記第1の研磨要素及び前記第2の研磨要素の少なくとも前記第1主表面が、ダイヤモンドコーティングを有する、複数の精密に成形された構造部を備え、

前記研磨要素が、実質的に無機のモノリシック構造を備える、研磨物品。

【請求項6】

前記ダイヤモンドコーティングが、ダイヤモンド、ドープダイヤモンド、ダイヤモンド状炭素、ダイヤモンド状ガラス、多結晶ダイヤモンド、微結晶ダイヤモンド、ナノ結晶ダイヤモンド、及びこれらの組み合わせのうちの1つから選択される、請求項5に記載の研磨物品。